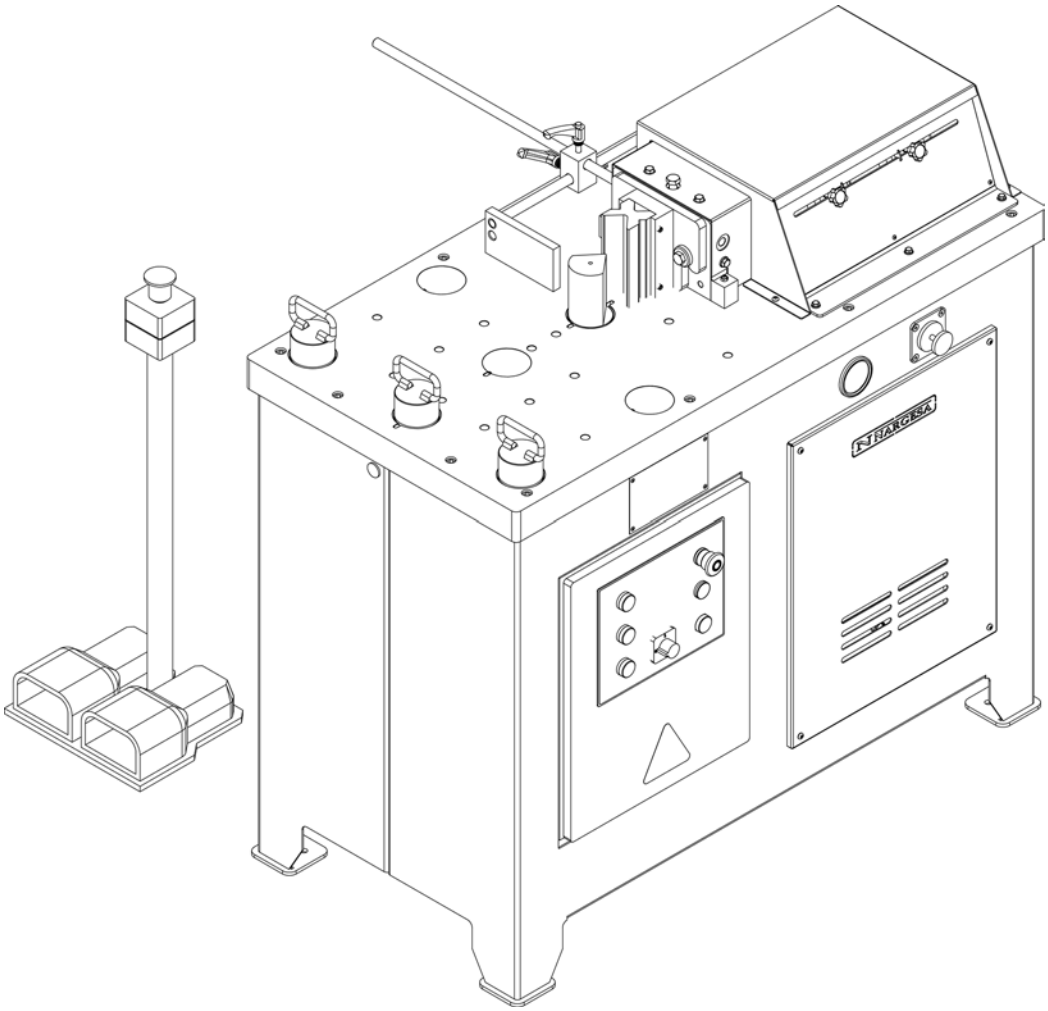
PRESSE PLIEUSE HORIZONTALE

PP200



MANUEL D'INSTRUCTIONS

PRADA NARGESA, S.L
Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n
17476 PALAU DE STA. EULALIA (GIRONA) SPAIN
Tel. 972 568085 - Fax 972 568320
www.nargesa.com - nargesa@nargesa.com

www.nargesa.com

Merci de choisir nos machines

TABLE DES MATIÈRES

1. CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE 3
1.1. Identification de la machine 3
1.2. Dimensions générales 3
1.3. Description de la machine 3
1.4. Identification des éléments composants 4
1.5. Caractéristiques générales 5
1.6. Identifications des protections 5
2. TRANSPORT ET RANGEMENT 6
2.1. Transport 6
2.2. Conditions de stockage 6
3. ENTRETIEN ET NETTOYAGE 7
3.1. Maintenance hydraulique 7
3.2. Maintenance de nettoyage 7
4. INSTALLATION ET MISE EN MARCHE 8
4.1. Situation de la machine 8
4.2. Espace de travail 8
4.3. Conditions externes admises 9
4.4. Connection électrique 9
5. GUIDE DES OPÉRATIONS 10
5.1. Description du cadran de contrôle 10
5.2. Mise en marche 10
5.3. Réglage de la course 11
5.4. Réglage de la forcé 12
5.5. Mode manuel 13
5.6. Mode automatique 13
6. POSSIBLES ANOMALIES 14
6.1. Anomalies électriques 14
7. AVERTISSEMENTS 15
8. ACCESSOIRES 16

ANNEXE TECHNIQUE 28

1. CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

1.1. Identification de la machine

Marque	Nargesa
Type	Prensa plegadora horizontal
Modèle	PP200

1.2. Dimensions générales

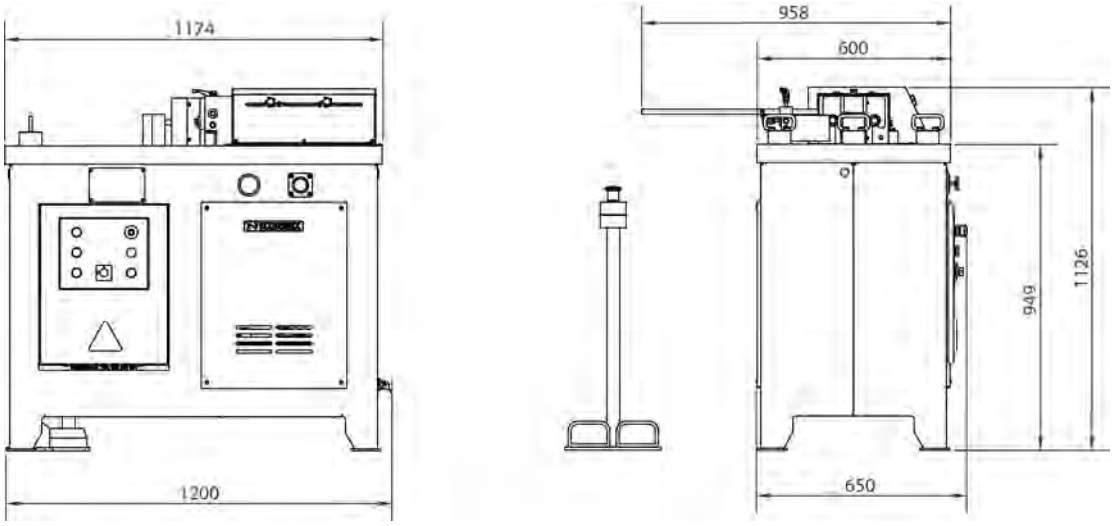


Image 1. Dimensions extérieures de la Presse plieuse horizontale.

1.3. Description de la machine

La polyvalence de la Presse horizontale NARGESA PP200 permet de réaliser quantité de pièces et d'opérations en fonction des besoins du moment. Avec cette machine, on peut courber, couper, mettre en forme à froid, etc… Tout dépendra du type d'outillage que l'on placera sur sa table. À la fin de ce manuel, on pourra voir un petit échantillon des outillages disponibles.

1.4. Identification des composants

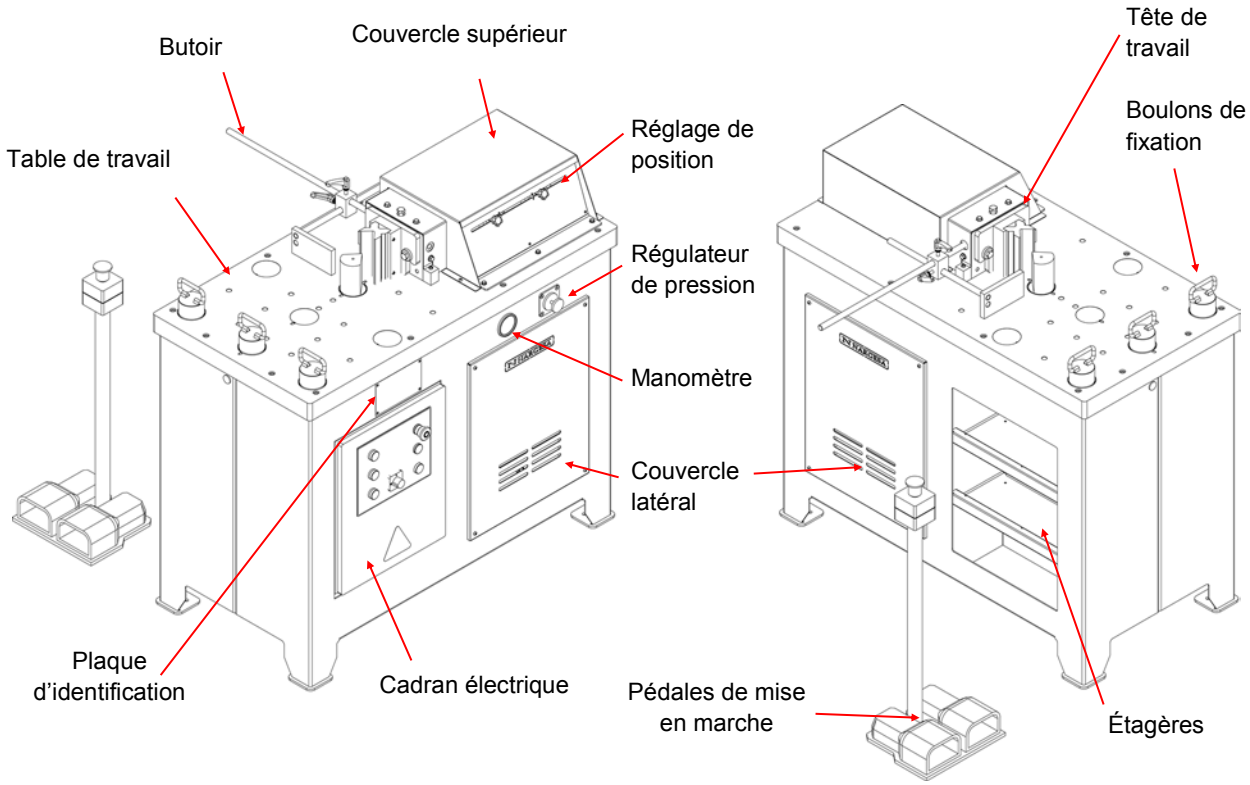


Image 2. Nomenclature et positions des éléments

NARGESA
www.nargesa.com
CE
PRADA NARGESA, S.L. - CTRA. DE GARRIGAS A SANT MIQUEL S/N
17476 PALAU DE STA. EULALIA (GIRONA) SPAIN - TEL.(+34) 972568085
TRADEMARK NARGESA
MODEL PP200
YEAR OF MANUFACTURE
SERIAL Nº
DIMENSIONS 1200x650x1126 mm. WEIGHT 652 Kg.
POWER 2,2 Kw. INTENSITY 9/5 A. Hz 50/60 rpm 1400 VOLTAGE 230/400V
POWER Kw. INTENSITY A. Hz 50/60 rpm VOLTAGE 230/400V
Pmax=215bars

Image 3. Plaque de caractéristiques

1.5. Caractéristiques générales

Puissance de moteur	2,2 KW / 3 CV a 1400r.p.m
Tension 3 phases	230 / 400 V
Force de travail	20.000 Kg / 200 KN
Vitesse de travail	10 mm/s
Vitesse de retour	35 mm/s
Course maximale	250 mm
Capacité de répétition	0,05 mm
Dimensions de la table	600x1170 mm
Dimensions	958x1200x1126 mm
Poids	625 Kg

1.7. Identification des protections

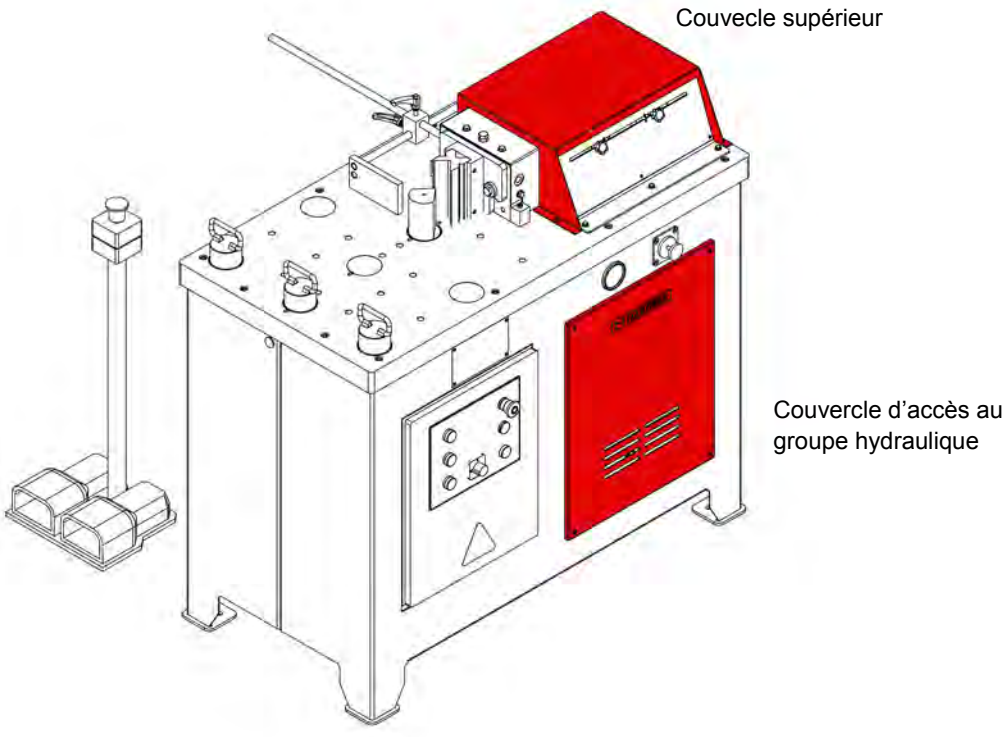


Image 4. Localisation des protections de sécurité

Il est TOTALEMENT INTERDIT de travailler sans que les protections soient montées. Les protections ne seront démontées (si nécesaire) qu'en cas de panne et toujours lorsque la machine est à l'arrêt.

2. TRANSPORT ET STOCKAGE

2.1. Transport

Le transport de la machine se fera au moyen d'un chariot élévateur ou d'un transpalette, en prenant comme point d'appui la base inférieure de la machine (conçue à cet effet).

Il faut tenir compte du risque de renversement de la machine.

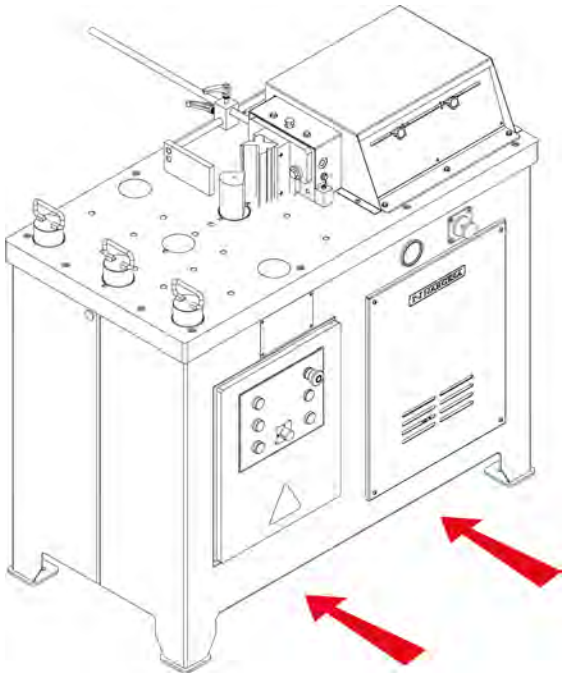


Image 5. Transport de la machine

2.2. Conditions de rangement

* Humidité relative entre 30% et 95% sans condensation.
* Température entre 15ºC et 55ºC.
* Ne rien empiler sur la machine.
* Ne pas démonter la machine pour son rangement.

3. ENTRETIEN ET NETTOYAGE

La Presse horizontale NARGESA PP200 retiendra l'attention sur les points de maintenance suivants :

- Maintenance hydraulique
- Maintenance de nettoyage

3.1. Maintenance hydraulique

Vu que la Presse horizontale NARGESA PP200 dispose de mécanismes hydrauliques, il faudra vérifier périodiquement le niveau d'huile du réservoir. À cet effet, le réservoir dispose d'un œilleton (1) qui permet d'en observer le niveau. La vérification du niveau d'huile se fera toujours avec la machine arrêtée et en position de repos.

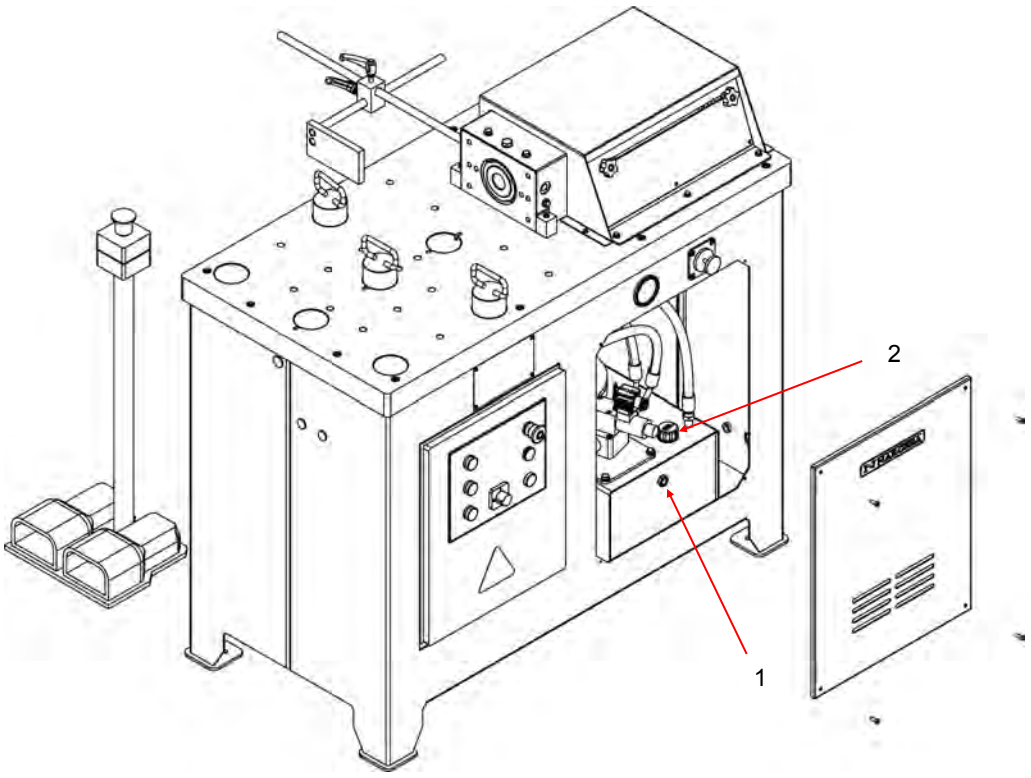


Image 7. Localisation des éléments pour l'entretien hydraulique

Dans le cas où le niveau est bas, on remplit avec de l'huile hydraulique HM 68 par le bouchon (2) jusqu'à voir l'huile par l'œilleton(1) (à peu près à la moitié de l'œilleton). Une révison du niveau d'huile est conseillée au minimum un fois tous les trois mois

3.2 Maintenance de nettoyage

Lors d'une utilisation quotidienne de la Presse horizontale NARGESA PP200, il pourrait se produire des résidus métalliques (scories, copeaux, etc…) pouvant gêner le bon fonctionnement de la machine. C'est pourquoi il est recommandé de nettoyer la machine, spécialement la zone de travail, à la fin de chaque journée de travail.

4. INSTALLATION ET MISE EN MARCHE

4.1. Situation de la machine

La Presse horizontale NARGESA PP200 sera placée sur une surface plane et pouvant être mise de niveau. Si on le souhaite, on peut la fixer au sol au moyen des trous réalisés à sa base dans ce but.

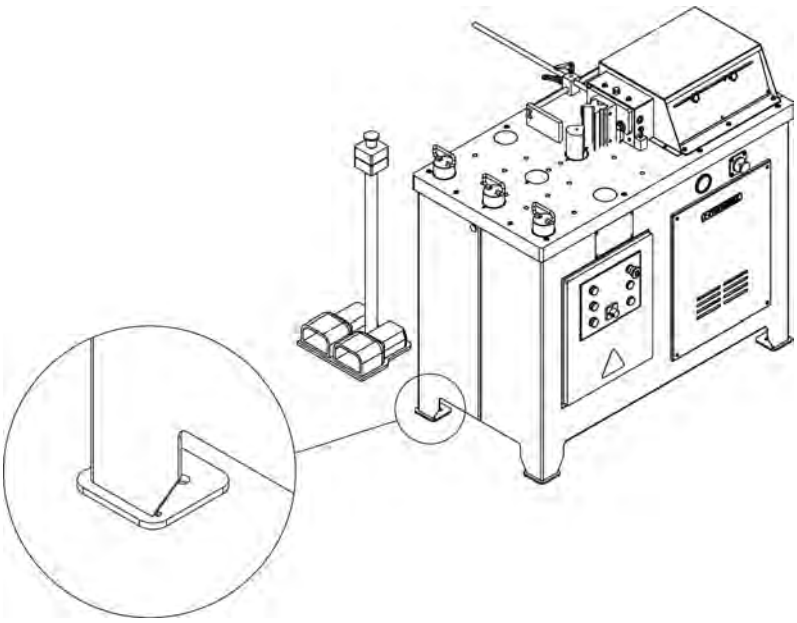


Image 8. Fixation de la machine

4.2. Espace de travail

Vu les possibilités offertes par la Presse horizontale NARGESA PP200, il est indispensable de prévoir l'espace suffisant pour travailler sur tout le périmètre de la machine, en tenant compte du fait que la limitation maximale ou minimale dépendra de l'outillage qui sera utilisé à chaque moment. Il est conseillé à l'opérateur de se placer derrière la machine et de toujours emmener avec lui la pédale de mise en marche.

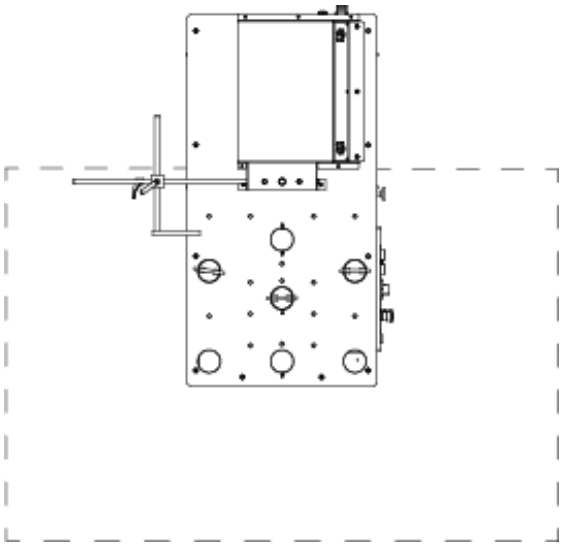


Image 9. Zone de travail de la PP200

4.3. Conditions externes admises

Les conditions de travail de la machine peuvent osciller entre +5ºC et +50ºC, pour une température maximale continue de +45ºC (24 heures).

Les conditions d'humidité ambiante peuvent osciller entre 30% et 90% sans condensation.

4.4. Connexion électrique

La Presse horizontale NARGESA PP200 est conçue pour être connectée à une prise de courant de 230/400 volts triphasique à 50/60 Hz.

Au moment de brancher, il faut s'assurer que le moteur électrique tourne dans le sens correct (le sens est indiqué par l'adhésif placé sur le moteur). S'il ne tourne pas dans le sens corect, il faut tourner une des phases d'entrée.

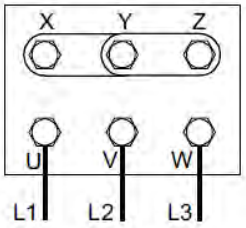


Figure en étoile
(prédéterminée)
Pour une tension de 400V

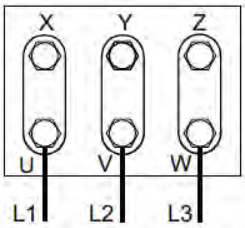
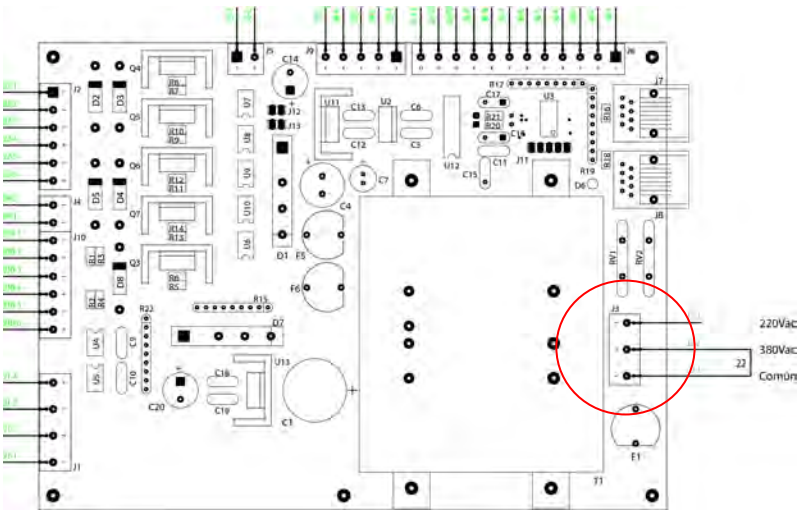


Figure triangulaire
Pour une tension de 230V

Remarque: En cas de variation de tension, il sera nécessaire de procéder à un changement de la protection du moteur électrique selon le tableau suivant:

TENSION	GARDE-MOTEUR
230 V	7 - 10 A
400 V	4 - 6 A



5. GUIDE DES OPÉRATIONS

La Presse horizontale NARGESA PP200 a deux modes de fonctionnement :

- Mode étape par étape
- Mode normal ou discontinu

Avant d'expliquer les modes de fonctionnement, nous expliquerons les différents éléments et les caractéristiques de la Presse horizontale NARGESA PP200.

5.1. Description du cadran de contrôle

Sur le côté de la Presse horizontale NARGESA PP200, il y a l'armoire électrique où l'on peut identifier les différents contrôles de la machine. Ces contrôles sont localisés sur l'image suivante.

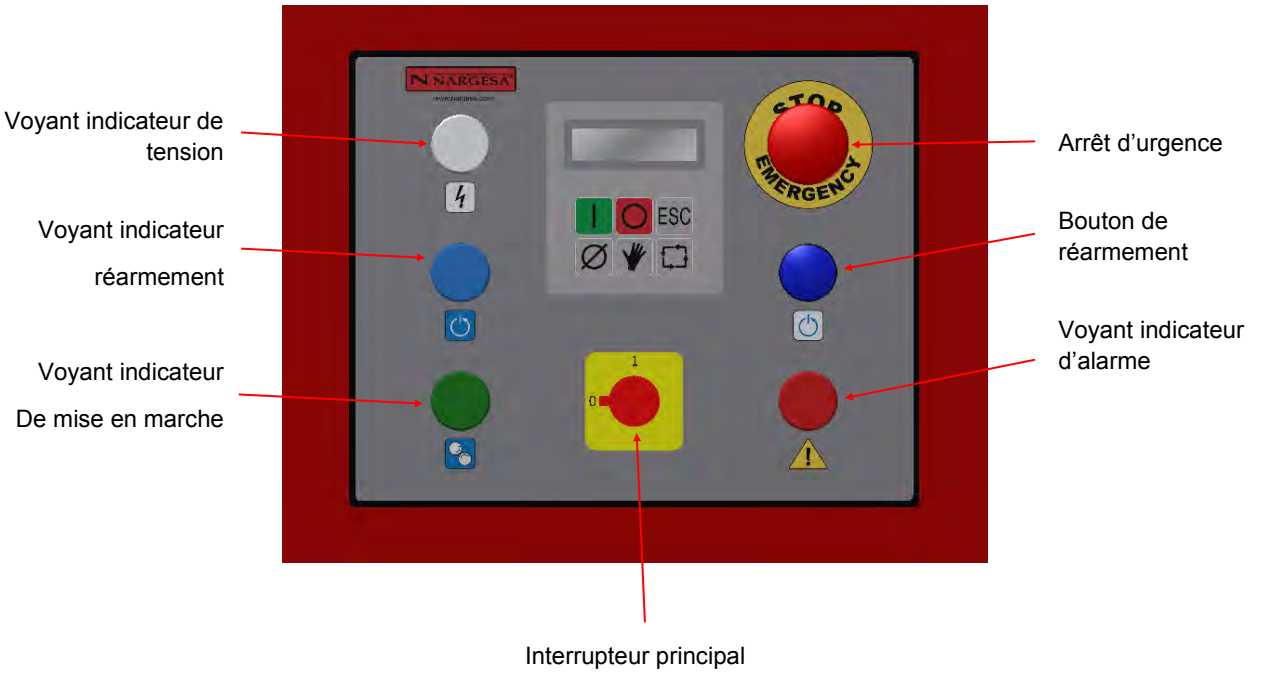


Image 10. Cadran de contrôle

5.2. Mise en marche

Pour mettre en marche la Presse horizontale NARGESA PP200, il faut la brancher à une source d'énergie comme indiqué dans le paragraphe 4.4. Une fois connectée, actionnez l'interrupteur principal, ce qui allumera le voyant indicateur de tension ainsi que le voyant indicateur d'alarme. Débloquez l'arrêt d'urgence au cas où il serait activé, actionnez le bouton de réarmement. À ce moment, le voyant lumineux de l'alarme s'éteindra. Ensuite, actionnez le bouton de mise en marche.

5.3. Réglage de la course

Comme nous l'avons dit auparavant, la Presse horizontale NARGESA PP200 a une course de 250 mm. Cette course, selon l'outillage utilisé, peut être excessive. Pour contrôler la course de la PP200, il y a sur le côté un "cadran de réglage" où on peut déterminer la position de l'arrêt de devant et de derrière.

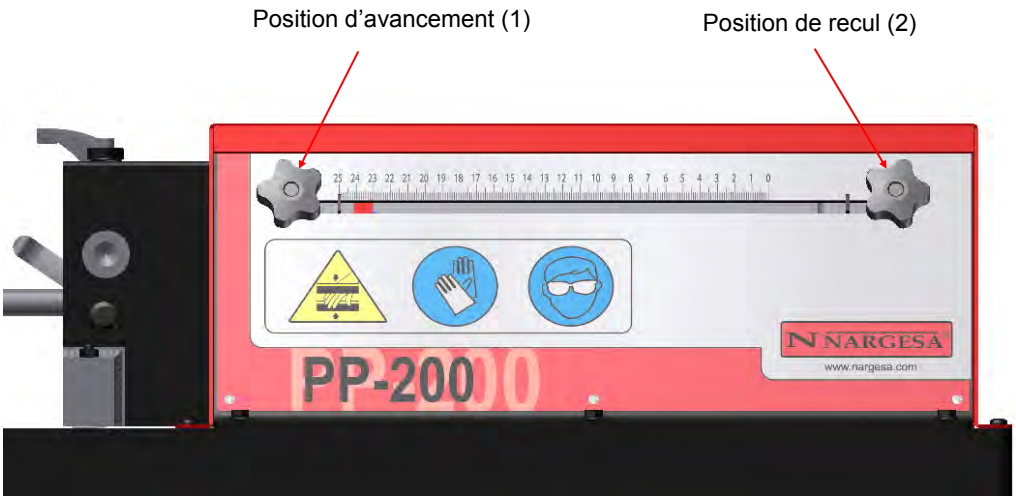


Image 11. Cadran de réglage de la course.

Pour régler la position, il faut tenir compte du mode de fonctionnement sélectionné: manuel ou automatique.

1. En mode manuel:

En déplaçant les fins de course vers l'avant ou l'arrière, la machine se déplacera jusqu'à cette position de référence.

2. En mode automatique:

Position de repos: en bougeant la fin de course (2), la machine se déplace jusqu'à la cette position, automatiquement.

Position finale, il y a deux options :

Soit on déplace la fin de course (1) jusqu'à la position voulue et on vérifie la position en appuyant sur la pédale d'avancement jusqu'à ce que la machine rencontre la position indiquée.

Soit, lorsque la machine est arrivée à la position indiquée, sans lâcher la pédale d'avancement, on déplace la fin de course jusqu'à cette nouvelle position, et la machine n'avancera que jusque là.

De cette manière, on peut réaliser des ajustements plus précis par rapport à la position finale, et en lâchant la pédale la machine reviendra à sa position d'origine.

Une fois effectués les réglages, il est conseillé de réaliser un cycle à vide pour vérifier les positions et voir s'il ne faut pas répéter l'opération.

5.4. Réglage de la Force

La Presse horizontale NARGESA PP200 fournit 20.000 Kg de force, ce qui peut s'avérer excessif pour certaines applications. C'est pourquoi la PP200 incorpore un système de réglage de force permettant de diminuer la force de la machine.

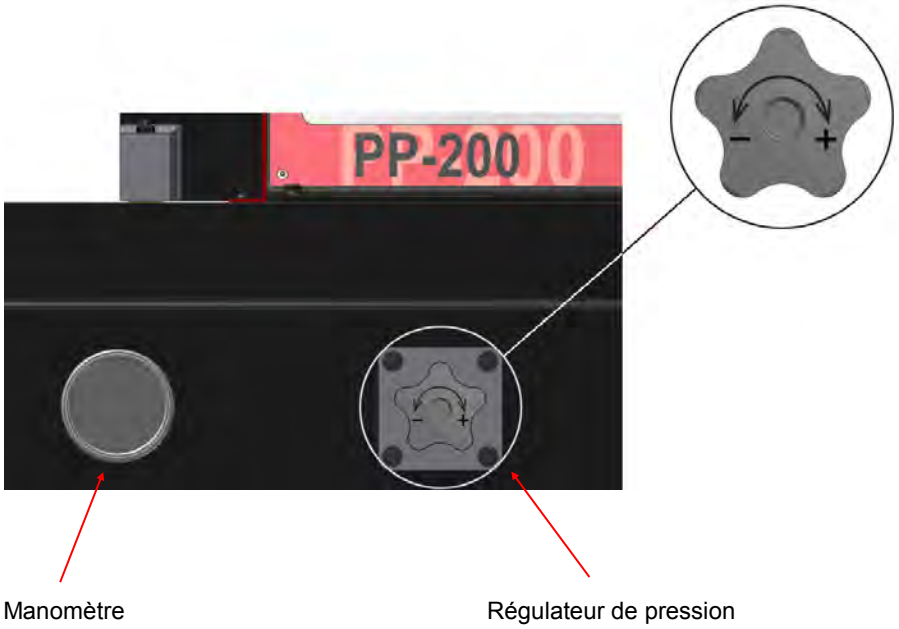


Image 12. Èléments du réglage de la force.

Pour diminuer la force de la PP200, il faut suivre la procédure décrite ici :

1. Placez un objet résistant devant la tête de travail pour que celle-ci ait une butée.
2. Désserrez l'écrou qui bloque le bouton du régulateur de pression.
3. Poussez sur la pédale d'avancement pour que la PP200 bute contre l'objet résistant.
4. Au moment où elle bute, tournez le bouton régulateur de pression dans la direction du symbole **—**
On observe que la manomètre situé à côté indique une valeur de plus en plus petite. Quand on a la pression voulue, lâcher la pédale.
5. Serrez l'écrou de blocage du bouton du régulateur de pression.

À ce moment, la PP200 est réglée pour exercer moins de force. Déplacez la tête de travail vers l'arrière et enlevez l'objet résistant.

Pour augmenter la force, réalisez la même opération mais au lieu de tourner le bouton du régulateur de pression dans le sens **—** il faut le tourner vers le sens **+**

Remarque: Rappelez-vous que, après avoir diminué la force, la PP200 n'exercera pas toute sa force disponible.

5.5. Mode manuel

Le mode de fonctionnement manuel est le mode de travail de la machine que l'on utilisera pour ajuster et centrer les différents outillages et matrices, puisqu'il permet un contrôle total sur les mouvements de la machine.

Le mode manuel fonctionne de manière à ce que, tant que l'on garde appuyée une des pédales (avancer ou reculer), la machine effectue son mouvement d'avance ou de recul. Si on lâche la pédale, la machine s'arrête en gardant sa position. La machine s'arrête aussi si elle arrive à la position établie par les fins de course

5.6. Mode automatique

Le mode de fonctionnement automatique est le mode de travail que l'on utilise lors de la production habituelle.

Pour sélectionner le mode automatique, appuyez sur le bouton de automatique, et la machine va vous demander si nous passons à mode Automatique, appuyez une autre fois sur le bouton Automatique pour valider.

Le mode automatique fonctionne de manière à ce que, tant que l'on pousse la pédale, la machine commence son mouvement d'avance jusqu'à arriver à la fin de sa course, moment où la machine s'arrête jusqu'à ce qu'on lâche la pédale. Quand on a lâché la pédale, la machine inverse la manœuvre jusqu'à revenir à sa position de repos. Si on lâche la pédale avant d'arriver à la position de fin de course, la machine inversera également la manœuvre pour revenir à sa position de repos.

Remarque : On peut voir le fonctionnement de la machine dans le secteur produits de notre web : www.nargesa.com ou à travers ne notre canal de YouTube avec le lien suivant https:// www.youtube.com/watch?v=TEPEwYjt08s

6. ANOMALIES POSSIBLES

6.1. Anomalies électriques

Suite à un usage quotidien de la Presse horizontale NARGESA PP200, il peut survenir des situations d'anomalies que nous essayons de décrire ici dans le but d'en faciliter l'usage et la réparation.

Anomalie	Cause	Solution
Le cadran de contrôle ne s'illumine pas	Le courant n'arrive pas	Assurez-vous que la machine est bien connectée
	Il manque une phase d'alimentation	Verifiez que les trois phases de courant arrivent bien
	La protection thermique de la manœuvre est désactivée	Réarmez le magnéto thermique de la manœuvre
	Le fusible de protection est fondu	Remplacez le fusible
Le moteur électrique ne se met pas en marche	Le thermique de protection du moteur est désactivé	Réarmez la protection du moteur
	Une phase d'alimentation ne fonctionne pas	Vérifiez que les trois phases de courant arrivent bien
	L'arrêt d'urgence est activé	Débloquez l'arrêt d'urgence et réarmez la machine
	Il n'y a pas de contact du moteur	Contactez le service technique

Remarque: En cas de récurrence des anomalies, contactez, s'il-vous-plaît, le service technique de NARGESA.

7. AVERTISSEMENTS

- Ne manipulez aucun des éléments de la machine pendant qu'elle est en fonctionnement.
- Ne pas utilisez la machine à des fins non décrites dans le présent manuel.
- Utilisez les gants pour la manipulation des éléments de la machine et pendant le processus de travail.
- Utilisez des lunettes et des botines de protection homologuées.
- Fixez le matériel de base.
- Ne travaillez pas sans les protections qui équipent la machine.

En cas d'accident par négligence de l'opérateur, pour ne pas s'être tenu aux normes d'usage et de sécurité décrites dans ce manuel, NARGESA SL ne pourra être tenu responsable.

8. ACCESSOIRES

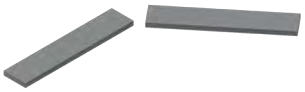
Matrice de pliage a 150 mm. · V16, 22 35 50 mm. PP200

Matrice de pliage jusqu'à 150mm avec 4 ouvertures (16, 22, 35, 50mm) et un poinçon de 88º. Cette forme permet de plier des tôles de 1mm à 8 mm. Le poinçon de diamètre extérieur de 70 mm permet de réaliser des formes complètement fermées jusqu'à un minimum de 75mm d'aile intérieure.

V 16: Tôle de 1 a 3mm
V 22: Tôle de 2 a 4mm
V 35: Tôle de 3 a 6mm
V 50: Tôle de 4 a 8mm
Longueur maximale de pli: 150mm
Epaisseur maximale de pli: 8mm
Outillage de série livré avec la machine.

Matrice pour couper des rampes 100x10 mm. PP200 · REF. 140-16-01-00014

Matrice pour couper des platines, rampes ou planchettes jusqu'à 100mm pour une épaisseur maximale de 10mm en acier.



Long. max. coupe	Epaisseur max. coupe	Poids
100 mm	10 mm	23 Kg

Porte-poinçons Promecam PP200 · REF. 140-16-01-00023

Porte-poinçons pour tout type de poinçons de plieuse Promecam.

Compatible avec n'importe quel poinçon Promecam

Long. Máx. pli	Poids
150 mm	14 Kg

Poinçons Promecam

Poinçons Promecam de différents formats pour plier et fabriquer des pièces complexes. Il existe beaucoup d'autres formes, consultez le fabricant.

Poinçon Promecam PS.135.85.R08 PP200
REF: 140-16-01-00030
Longueur de pli: 150mm
Poids: 3,2 Kg.

Poinçon Promecam P.95.35.R5 PP200
REF: 140-16-01-00031
Longueur de pli: 150mm
Poids: 2,3Kg.

Poinçon Promecam PS.134.30.R08 PP200
REF:140-16-01-00032
Longueur de pli: 150mm
Poids: 2,7Kg.

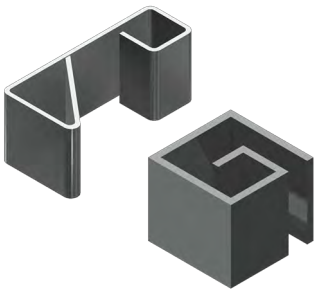
Poinçons spéciaux

Poinçons de pliage pour plier des pièces spéciales de dimensions réduites ou de pliure jusqu'à 30 degrés.

Poinçon de pliage D70 30º PP200
REF:140-16-01-00025
Longueur max. de pli: 100mm
Degré du poinçon: 30º
Diamètre du poinçon: 70mm

Poinçon de pliage D40 80º PP200
REF:140-16-01-00026
Longueur max. de pli: 60mm
Degré du poinçon: 80º
Diamètre du poinçon: 40mm

Poinçon de pliage D22 80º PP200
REF:140-16-01-00027
Longueur max. de pli: 60mm
Degré du poinçon: 80º
Diamètre du poinçon: 22mm



Poids: 3Kg chaque unité, approximativement.

Matrices de pliage de tôles épaisses PP200

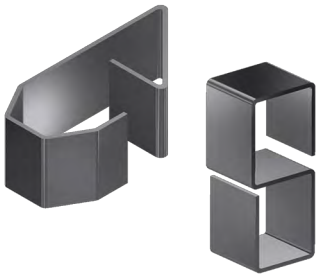
Matrices Promecam de différentes ouvertures pour plier des tôles, rampes ou planchettes de grande épaisseur jusqu'à 15mm. Pour des épaisseurs supérieures, consulter le fabricant.

Matrice de pliage T80.25.35 PP200
REF. 140-16-01-00036
Longueur de pli: 150mm
Epaisseur: De 1,5 à 5mm **Poids:** 4Kg.

Matrice de pliage M75-85-63 PP200
REF: 140-16-01-00033
Longueur de pli: 150mm
Epaisseur: De 5 à 10mm **Poids:** 5Kg.

Matrice de pliage M80-85-80 PP200
REF: 140-16-01-00034
Longueur de pli: 150mm
Epaisseur: De 6 à12mm **Poids:** 6Kg.

Matrice de pliage M95-80-100 PP200
REF: 140-16-01-00035
Longueur de pli: 150mm
Epaisseur: De 8 à 15mm **Poids:** 9Kg.



Matrice de mise en forme de barreau 01 · REF. 140-16-01-00001

Matrice pour mettre en forme des barreaux de forge à froid pour des grilles, portails, clôtures, balustrades, etc... Pour d'autres formes ou capacités, consulter le fabricant.

Mesure de la rampe	Longueur de la matrice	Poids
16x6 mm	656 mm	21 Kg

Matrice de mise en forme de barreau 04 · REF. 140-16-01-00004

Matrice pour mettre en forme des barreaux de forge à froid pour des grilles, portails, clôtures, balustrades, etc... Pour d'autres formes ou capacités, consulter le fabricant.

Mesures du carré	Longueur de la matrice	Poids
12 mm	600 mm	20,5 Kg

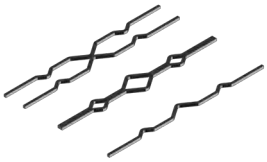
Matrice de mise en forme de barreau 08 · REF. 140-16-01-00008

Matrice pour mettre en forme des barreaux de forge à froid pour des grilles, portails, clôtures, balustrades, etc... Pour d'autres formes ou capacités, consulter le fabricant.

Mesure de la rampe	Longueur de la matrice	Poids
20x4 mm	650 mm	19,5 Kg

Matrice de mise en forme de barreau 09 · REF. 140-16-01-00009

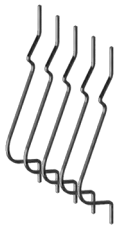
Matrice pour mettre en forme des barreaux de forge à froid pour des grilles, portails, clôtures, balustrades, etc... Pour d'autres formes ou capacités, consulter le fabricant.



Mesures du carré	Longueur de la matrice	Poids
12 mm	522 mm	22 Kg

Matrice de mise en forme de barreau 10 · REF. 140-16-01-00010

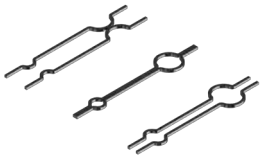
Matrice pour mettre en forme de barreau de forge à froid pour des grilles, appelée "poitrine de pigeon". Pour d'autres formes ou capacité, consulter le fabricant.



Mesures du carré	Longueur de la matrice	Poids
12 mm	1165 mm	50 Kg

Matrice de mise en forme de barreau 11 · REF. 140-16-01-00011

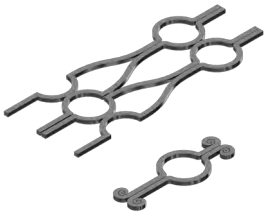
Matrice pour mettre en forme des barreaux de forge à froid pour des grilles, portails, clôtures, balustrades, etc... Pour d'autres formes ou capacités, consulter le fabricant.



Mesures du carré	Longueur de la matrice	Poids
12 mm	760 mm	32,5 Kg

Matrice de mise en forme de barreau 20 · REF. 140-16-01-00020

Matrice pour mettre en forme des barreaux de forge à froid pour des grilles, portails, clôtures, balustrades, etc... Pour d'autres formes ou capacités, consulter le fabricant.

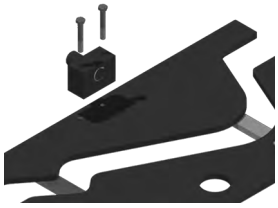


Mesures du carré	Mesures de la circonférence	Poids
12x12 mm	90 mm	11 Kg

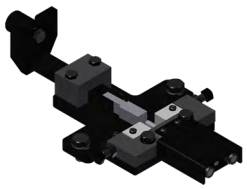
Adaptateur de matrice de mise en forme · REF. 140-16-01-00029

Adaptateur pour les matices de mise en forme. Interchangeable et compatible avec chacune des matrices de mise en forme de barreau. Il est indispensable d'avoir au moins un adaptateur pour pouvoir travailler avec les matrices spécialisées.

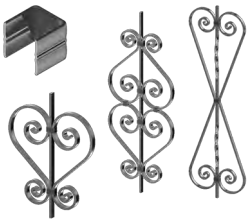
Poids: 3,1 Kg



Matrice de mise en forme d'agrafes de barreaux · REF. 140-16-01-00028

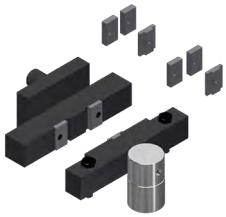


Matrice pour fabriquer les agrafes utilisées pour unir des barreaux de forge sans besoin de soudure.



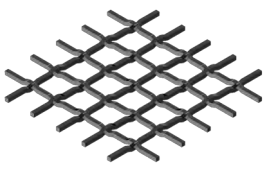
Capacité maximale	Poids
25x5 mm	9 Kg

Matrice de mise en forme de barreaux de grille torsadés · REF. 140-16-01-00013



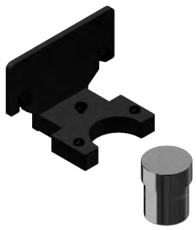
Matrice pour plier des planches, rampes, ou tiges en carré pour réaliser de beaux effets tressés.Très utilisée en clôtures et grillages.

Pour rampes de 6, 12 et 14mm. (Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant)



Capacité max.	Capacité min.	Poids
Carré de 14 mm	Planche de 2x40 mm	18 Kg

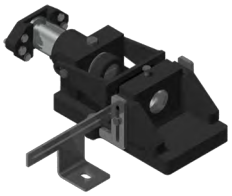
Matrice pour anneaux · REF. 140-16-01-00003



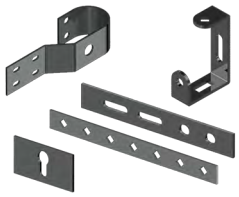
Matrice pour mettre en forme des volutes ou des balustrades anglaises en rambarde, utilisée comme pièce de forge ornementale pour les grilles, des portails, des clôtures, barrières, etc... pour l'assemblage entre les barreaux. Pour d'autres mesures et d'autres applications, consulter le fabricant.

Largeur max.	Épaisseur	Mesures extérieures	Poids
50 mm	6 mm	90 mm	9.3 Kg

Matrice poinçonnage · REF. 140-16-01-00022



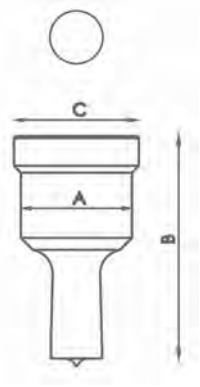
Matrice pour poinçonner, compatible avec des poinçons de la marque Nargesa.



	Ronde	Carré	Rectangulaire	Ovale	Poids
Capacité max. poinçonneuse	50 mm	35 mm	25x43 mm	25x50 mm	52 Kg

► Poinçons et matrices

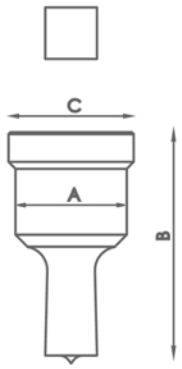
Poinçons rond standard



Tipe	Dimensions disponibles mm Ø	A	B	C
N28	3/3'5/4/4'5/5/5'5/6/6'5/7/7'5/8/8'5 9mm jusqu'au 28mm de 0'5 en 0'5mm	28 mm	58 mm	31,5 mm
N40	29/30/31/32/33/34/35/36/37/38/39/40mm	40 mm	64 mm	43,5 mm
N50	41/42/43/44/45/46/47/48/49/50mm	50 mm	58 mm	54 mm
N60	52/54/56/58/60mm	60 mm	58 mm	64 mm

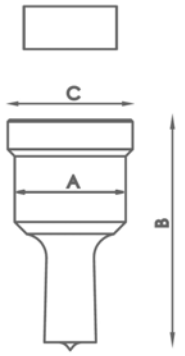
Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant

Poinçons carré standard



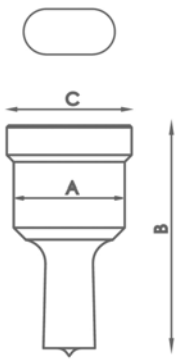
Tipe	Dimensions disponibles mm Ø	A	B	C
N28	4/5/6/7/8/9/10/11/12/13/14/15/16/17/18/19/20mm	28 mm	58 mm	31,5 mm
N40	21/22/24/26/28mm	40 mm	64 mm	43,5 mm
N50	31/33/35mm	50 mm	58 mm	54 mm
Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant				

Poinçons rectangulaires standard



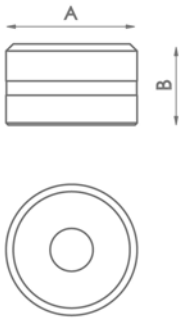
Tipe	Dimensions disponibles mm Ø	A	B	C
N28	7x10/7x15/9x13/9x19/11x17/11x2313x19/13x25/ 15x21mm	28 mm	58 mm	31,5 mm
N40	15x27/17x25/19x30/20x34mm	40 mm	64 mm	43,5 mm
N50	25x43mm	50 mm	58 mm	54 mm
Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant				

Poinçons oblongs standard



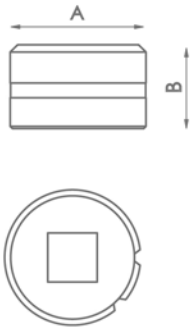
Tipe	Dimensions disponibles mm Ø	A	B	C
N28	7x10/7x15/7x20/9x13/9x19/11x17/11x23/13x18 13x22/13x27/15x20/15x24/15x27/17x22/17x26 19x26/21x27mm	28 mm	58 mm	31,5 mm
N40	13x31/15x31/17x31/17x40/19x31 19x40/21x31/21x40mm	40 mm	64 mm	43,5 mm
N50	25x45/25x50mm	50 mm	58 mm	54 mm
Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant				

Matrices rondes standard



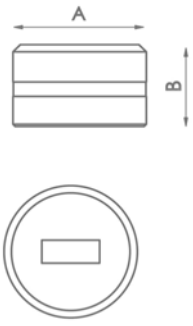
Tipe	Dimensions disponibles mm	A	B
N46	3/3,5/4/4,5/5/5,5/6/6,5/7/7,5/8/8,5 9mm hasta 28mm de 0,5 en 0,5mm	46 mm	28,5 mm
N60	29/30/31/32/33/34/35/36/37/38/39/40mm	60 mm	32 mm
N78	41/42/43/44/45/46/47/48/49/50mm	78 mm	28,5 mm
Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant			

Matrice carré standard



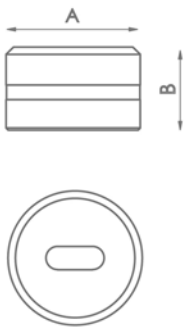
Tipe	Dimensions disponibles mm	A	B
N46	4/5/6/7/8/9/10/11/12/13/14/15/16/17/18/19/20mm	46 mm	28,5 mm
N60	21/22/24/26/28mm	60 mm	32 mm
N78	31/33/35mm	78 mm	28,5 mm
Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant			

Matrice rectangulaire standard



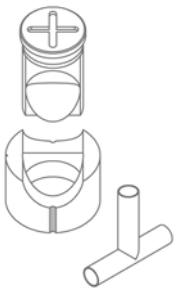
Tipe	Dimensions disponibles mm	A	B
N46	7x10/7x15/9x13/9x19/11x17/11x23/13x19/13x25/ 15x21mm	46 mm	28,5 mm
N60	15x27/17x25/19x30/20x34mm	60 mm	32 mm
N78	25x43mm	78 mm	28,5 mm
Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant			

Matrice oblongue standard



Tipe	Dimensions disponibles mm	A	B
N46	7x10/7x15/7x20/9x13/9x19/11x17/11x23/13x18/13x22/13x27 15x20/15x24/15x27/17x22/17x26/19x26/21x27mm	46 mm	28,5 mm
N60	13x31/15x31/17x31/17x40/19x31/19x40/21x31/21x40mm	60 mm	32 mm
N78	25x45/25x50mm	78 mm	28,5 mm
Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant			

Outillage grugeage

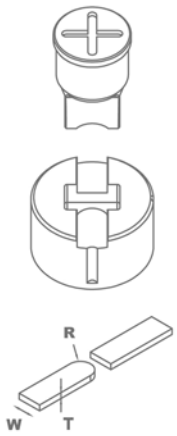


Référence	Dimensions disponibles mm	Couplage nécessaire	
MAN28	Tube depuis 16 jusqu'au 28mm	TAP 28	CAB 46
MAN40	Tube depuis 28,5 jusqu'au 40mm	TAP 40	CAB 60
MAN50	Tube depuis 40,5 jusqu'au 50mm	TAP 50	CAB 78
MAN60	Tube depuis 50,5 jusqu'au 60mm	TAP 60	
Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant			

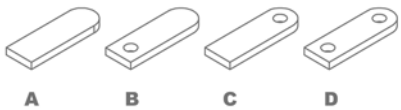
Outillage coins arrondis

Référence	Rayon mm	Couplage nécessaire	
MRE28	Rayon depuis 3 jusqu'au 15mm	TAP 28	CAB 46
MRE40	Rayon depuis 16 jusqu'au 22mm	TAP 40	CAB 60
MRE50	Rayon depuis 23 jusqu'au 30mm	TAP 50	CAB 78
Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant			

Matrice d’oreille R1



Référence	Model	Dimensions largeur	Acoples necesarios
MOR1-35A	A	Depuis 20 jusqu’au 3	TAP28 / TAP40
MOR1-35B	B	Depuis 20 jusqu’au 3	TAP28 / TAP40
MOR1-35C	C	Depuis 20 jusqu’au 3	TAP28 / TAP40
MOR1-35D	D	Depuis 20 jusqu’au 3	TAP28 / TAP40
MOR1-50A	A	Depuis 35 jusqu’au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP
MOR1-50B	B	Depuis 35 jusqu’au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP
MOR1-50C	C	Depuis 35 jusqu’au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP
MOR1-50D	D	Depuis 35 jusqu’au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP



Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant.

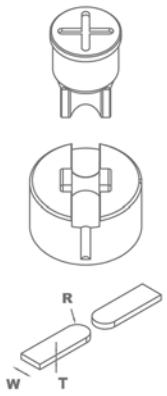
Lorsque vous placez des ordres c'est nécessaire préciser la RÉFÉRENCE, le MODEL, R (rayon), W (largeur barre plate), T (épaisseur des barres plates)

Dans les modèles B, C et D, précisez diamètre du trou.

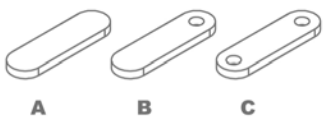
La longueur de la pièce pourrait être ajusté.

Capacité de production: 450 à 600 pièces par heure.

Matrice d’oreille R2



Référence	Model	Dimensions largeur	Couplage nécessaire
MOR2-35A	A	Depuis 20 jusqu’au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR2-35B	B	Depuis 20 jusqu’au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR2-35C	C	Depuis 20 jusqu’au 35mm	TAP28 / TAP40
MOR2-50A	A	Depuis 35 jusqu’au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP
MOR2-50B	B	Depuis 35 jusqu’au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP
MOR2-50C	C	Depuis 35 jusqu’au 50mm	TAP50 / TAP60 avec ATAP



Pour dimensions différents ou spéciaux, contactez le fabricant.

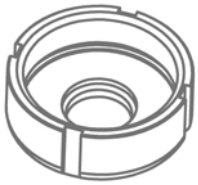
Lorsque vous placez des ordres c'est nécessaire préciser la RÉFÉRENCE, le MODEL, R (rayon), W (largeur barre plate), T (épaisseur des barres plates)

Dans les modèles B, C et D, précisez diamètre du trou.

La longueur de la pièce pourrait être ajusté.

Capacité de production: 450 à 600 pièces par heure.

Couplage nécesaire PP200



TAP

Tipe	Écrou de couplage pour poinçon
TAP28	Écrou de couplage pour poinçon N28
TAP40	Écrou de couplage pour poinçon N40
TAP50	Écrou de couplage pour poinçon N50
TAP60	Écrou de couplage pour poinçon N60

CAB

Tipe	Accouplement pour les matrices
N46	Accouplement pour les matrices N46
N60	Accouplement pour les matrices N60
N78	Accouplement pour les matrices N78

Matrice de mise en forme de colliers PP200 · REF. 140-16-01-00024

Matrice pour former des colliers de toute sorte. Cet outillage est fabriqué selon les besoins du client. Pour sa fabrication, il faut les plans ou une pièce de modèle.

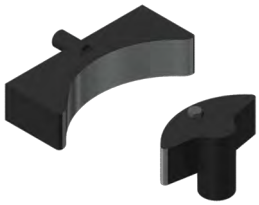
Capacité maximale
100x4 mm

Matrice de mise en forme d'extrémité de tubes PP200 · REF. 140-16-01-00015

Matrice pour réduire et évaser les extrémités des tubes pour leur assemblage. Peut réaliser toute sorte de formes et onglets selon les besoins du client. Pour des formes spéciales, consulter le fabricant.

Capacité max.	Long. Max. de mise en forme	Poids
50 mm o 2''	120 mm	35 Kg

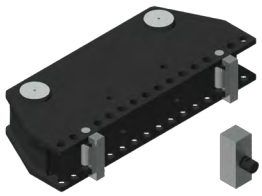
Matrices pour courber des profilés de grands rayons PP200 · REF. 140-16-01-00006



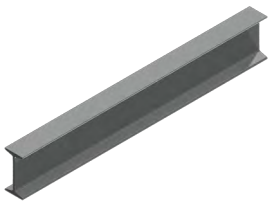
Matrice pour former des courbes de grand rayon sur des tiges, des tubes, massifs ou profilés. Idéal pour courber des petites séries ou des pièces uniques sans nécessité de moules sur mesure.

Capacité máx. massif	Capacité máx. tube	Diamètre min.	Diamètre máx.
40 mm ou 1 1/2''	80x80 mm ou 3''	300 mm	Il n'y a pas de maximum

Matrice pour redresser des profilés PP200 · REF. 140-16-01-00017



Matrice utilisée pour redresser des profilés ou tout autre pièce. Ajustable à différentes capacités en fonction du profilé.



Capacité maximale	Poids
H 200 mm	72 Kg

Matrice pour courber des profilés spéciaux PP200 · REF. 140-16-01-00018

Matrice pour plier ou courber des profilés en U, T, H, ou en angle avec des rayons et des degrés concrets. Pour sa fabrication, il faut des plans ou une pièce en modèle.

Matrice pour charnières PP200 · REF. 140-16-01-00019

Matrice pour fabriquer des charnières selon les besoins du client. Pour sa fabrication, il faut des plans ou une pièce de modèle.

Matrice pour courber un tube carré ou rectangulaire PP200 · REF. 140-16-01-00015

Matrice pour plier un tube carré, creu ou plein, avec un rayon déterminé et des degrés concrets. Pour sa fabrication, il faut des plans ou une pièce en modèle.

Capacité máx.	Courbe max.
50 mm o 2''	180º

Annexe technique

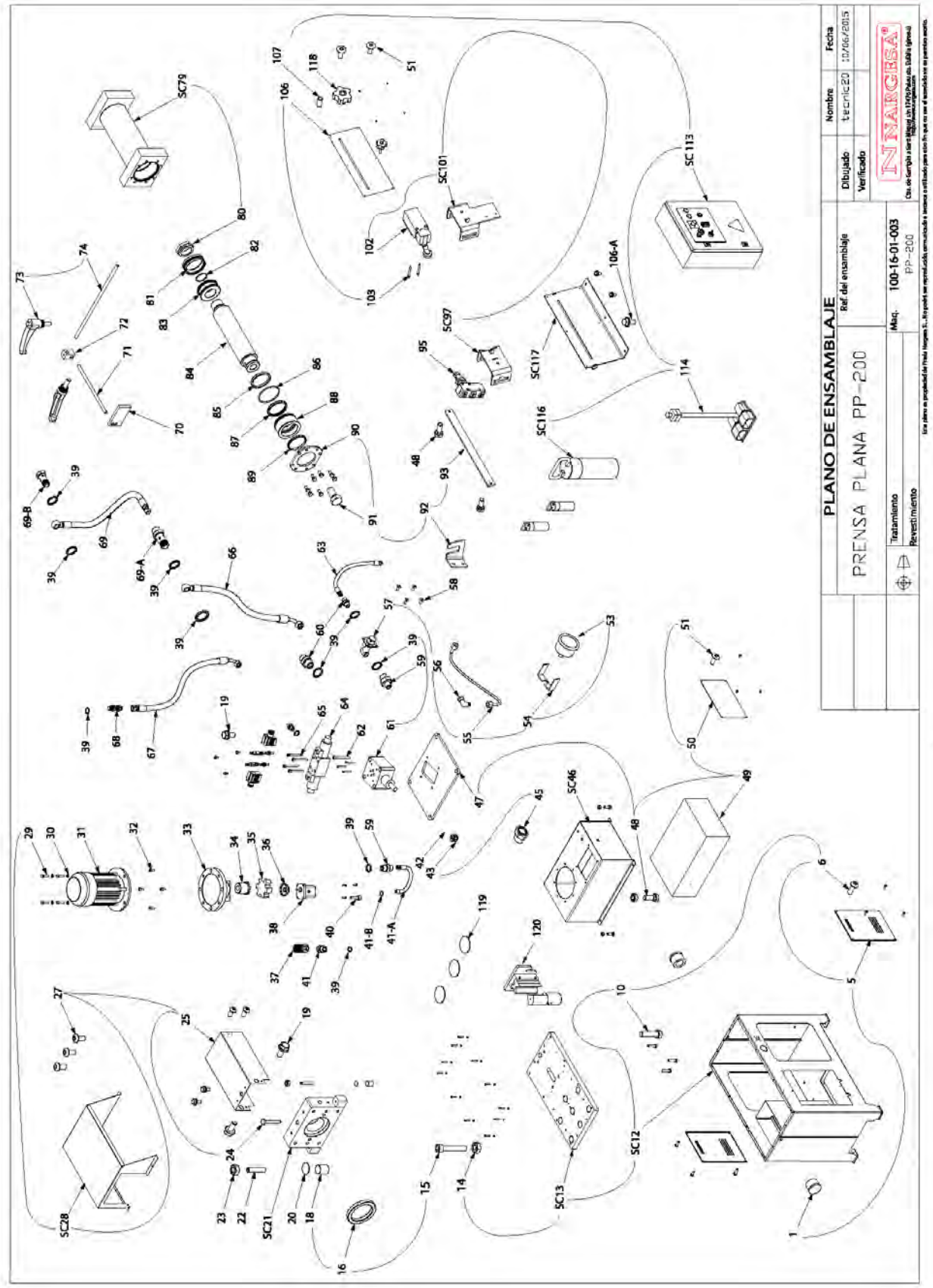
Presse horizontale PP200

Détail général des pièces

Schémas électriques

Schémas hydraulique

A1. Détail général des pièces



ELEMENTO	DIBUJO	DESCRIPCION	REFERENCIA	CANTIDAD
1		TAPON REDONDO Ø25 TIPO R-26	031-TAP-00005	2
5		PUERTA PP-200	120-16-01-00210	2
6		TORNILLO ALLEN ISO 7380 M6X16 8.8 PAVONADO	020-I7380-M6X16	8
10		TORNILLO HEXAGONAL DIN 931 M24X90	020-D931-M24X90	4
SC12		CONJUNTO ESTRUCTURA PIE PP-200	130-16-01-00218	1
SC13		MESA DE TRABAJO PP-200	130-16-01-00102	1
14		TUERCA DIN 934 M10	020-D934-M10	12
15		TORNILLO ALLEN DIN 912 M10 X60	020-D912-M10X60	12
16		TUERCA RANURADA DIN 981 KM14 M70 PAS 200	020-D981-KM14	1
18		GUIA ANTIGIRO PP-200	120-16-01-00219	2
19		TORNILLO HEXAGONAL DIN 6921 M8x16	020-D6921-M8X16	8
20		ARANDELA D19.5X1 ANTIGIRO	120-16-01-00220	2
SC21		CONJUNTO TAPA FRONTAL MOVIL PP-200	130-16-01-00213	1
22		ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M6X25	020-D913-M6X25	2
23		TUERCA DIN 934 M6	020-D934-M6	6
24		TORNILLO FIJACION UTILES PP-200	120-16-01-00122	1
25		CHAPA MOVIL PP-200	120-16-01-00114	1
27		TORNILLO ALLEN CABEZA REDONDA ISO 7380 M6X12	020-I7380-M6X12	13
SC28		CONJUNTO TAPA SUPERIOR PP-200	130-16-01-00208	1
29		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10X40	020-D933-M10X40	4
30		ARANDELA BISELADA DIN125B Para M10	020-D125B-M10	4

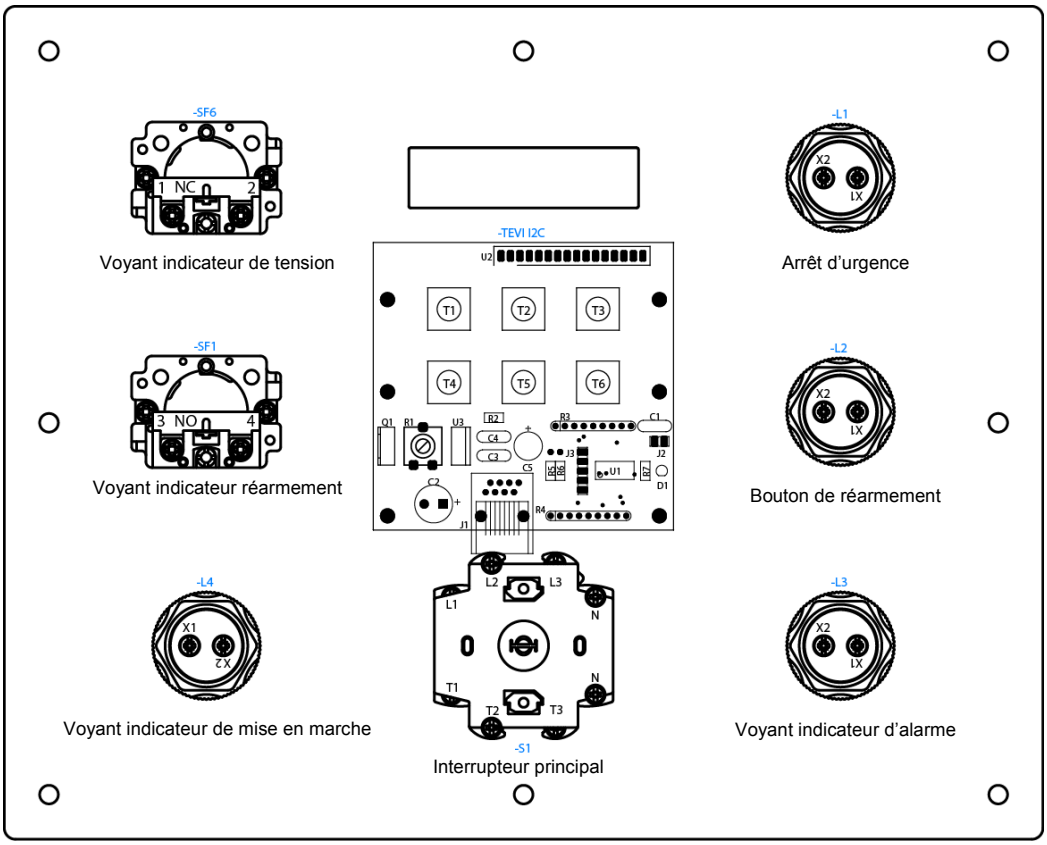
ELEMENTO	DIBUJO	DESCRIPCION	REFERENCIA	CANTIDAD
31		MOTOR ELECTRICO 2.2Kw 1500RPM 50-60Hz B5 220/380V	050-ME-00003	1
32		TORNILLO ALLEN DIN 912 M10X20	020-D912-M10X20	4
33		CAMPANA ACOPLAMIENTO BOMBA LO MOTOR 3 CV	040-CA-00002	1
34		ACOPLAMIENTO ELASTICO LADO MOTOR PARA BOMBA TIPO LO MOTOR 3 CV	040-AE-00007	1
35		ESTRELLA ACOPLAMIENTO 3/4/5,5 Cv	040-AE-00009	1
36		ACOPLAMIENTO ELASTICO LADO BOMBA PARA BOMBA TIPO LO MOTOR 3 CV	040-AE-00008	1
37		FILTRO DE ASPIRACION 1/2"	040-FL-00002	1
38		BOMBA HIDRAULICA 1LO5DE10R	040-BH-00006	1
39		JUNTA METAL GOMA 3/8"	040-JMG-00004	11
40		TORNILLO ALLEN DIN 912 M6X20	020-D912-M6X20	4
41		RACOR REDUCIDO 1/2-3/8 MACHO MACHO	040-RRMM-00004	1
41-A		MANGUERA FLEXIBLE 1/4' MACHO 1/4'-TG 1/4' L= 430 MM PRESION DE TRABAJO 250 BARS	120-16-01-00281	1
41-B		JUNTA METAL GOMA 1/4"	040-JMG-00002	1
43		TAPON DE LLENADO DE 1/2	040-TLL-00003	1
45		NIVEL DE ACEITE 3/8"	040-NA-00001	1
SC46		DEPOSITO HIDRAULICO PP-200	130-16-01-00215	1
47		PLACA COMPONENTES HIDRAULICOS PP-200	120-16-01-00275	1
48		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M6X16	020-D933-M6X16	6
49		ACEITE HIDRAULICO HM68 24,5 LITROS	120-16-01-00251	1
50		PLACA CARACTERISTICAS GENERAL	122-PLC-0000-001	1
51		REMACHE DE CLAVO DIN 7337 DE Al Ø3x8	020-D7337-3X8	10

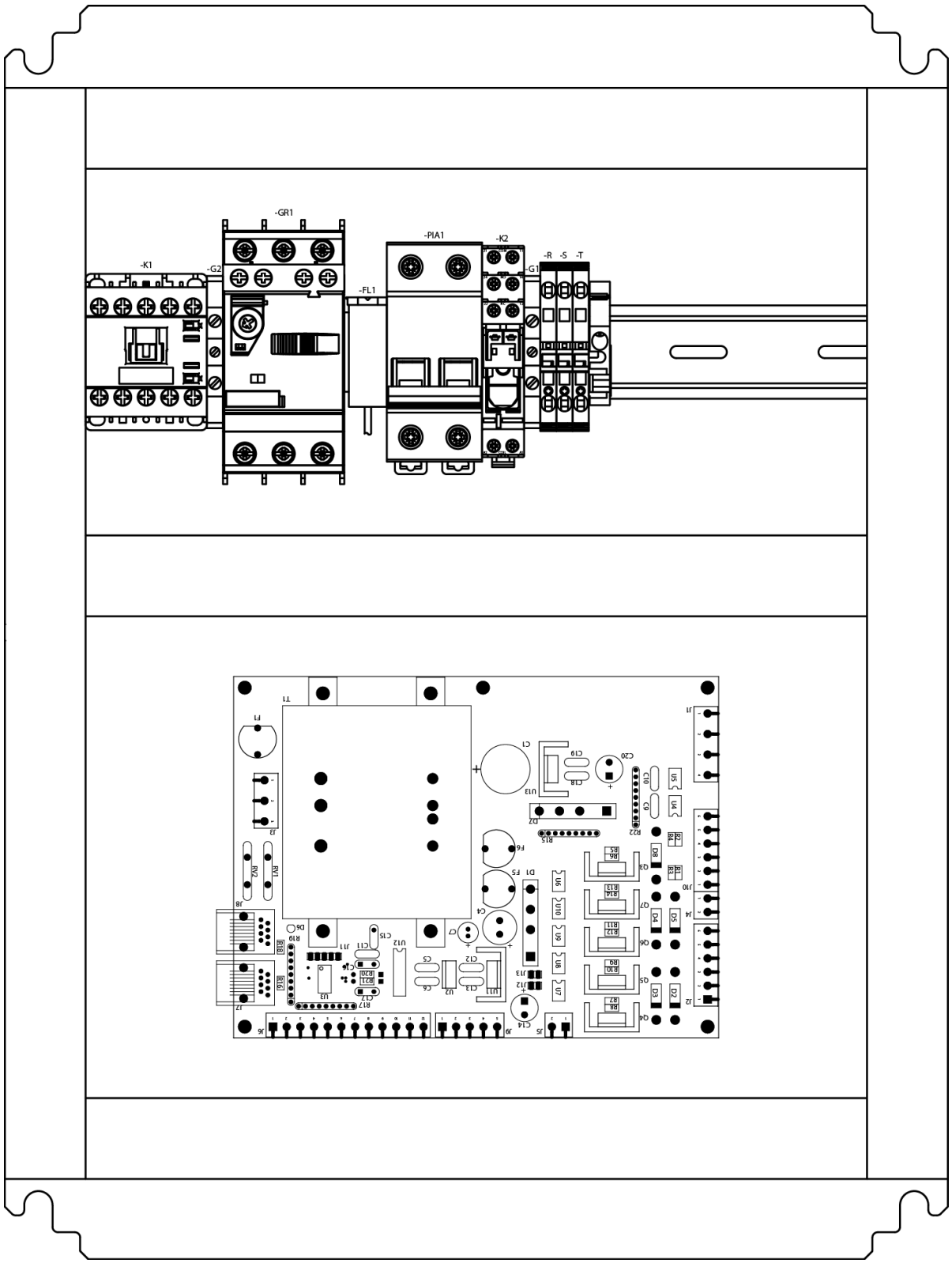
ELEMENTO	DIBUJO	DESCRIPCION	REFERENCIA	CANTIDAD
53		MANOMETRO 0-300 BARS D63 EMPOTRABLE TOMA 1/4" TRASERA	040-MAN-00002	1
54		FIJACION TRASERA MANOMETRO EMPOTRAR D63	040-FIM-00001	1
55		MANGUERA MINIMEX MANOMETRO 1/4-TG 1/4 L=300 PRESION DE TRABAJO 250 BARS	120-16-01-00277	1
56		CODO 90º MACHO HEMBRA 1/4"	040-CMH-00003	1
57		VALVULA LIMITADORA DE PRESION SGRDP03-1/G23	040-VLP-00005	1
58		TORNILLO ALLEN DIN 7991 M6X16	020-D7991-M6X16	6
59		RACOR REDUCIDO MACHO 3/8" MACHO 1/4"	040-RRMM-00002	2
60		RACOR MACHO MACHO 3/8"	040-RMM-00003	3
61		VALVULA LIMITADORA DE PRESION	040-VLP-00002	1
62		TORNILLO ALLEN DIN 912 M6X50	020-D912-M6X50	4
63		MANGUERA FLEXIBLE 3/8 CODO 90º TG 3/8-TG 3/8 L=500 MM PRESION DE TRABAJO 250 BARS	120-16-01-00276	1
64		ELECTROVALVULA PRINCIPAL 5EVP3D1C02D24-NAG3 ROQUET	040-ELV-00005	1
65		TORNILLO ALLEN DIN 912 M5x50	020-D912-M5X50	6
66		MANGUERA FLEXIBLE 3/8 CODO 90º TG 3/8-ESFERA 3/8 L=500 MM PRESION DE TRABAJO 250 BARS	120-16-01-00279	1
67		MANGUERA FLEXIBLE 3/8 CODO 90º TG 3/8-TG 3/8 L=540 MM PRESION DE TRABAJO 250 BARS	120-16-01-00278	1
68		PASATABIQUE 3/8'	040-PST-00002	1
69		MANGUERA FLEXIBLE 3/8 CODO 45º TG 3/8-ESFERA 3/8 L=510 MM PRESION DE TRABAJO 250 BARS	120-16-01-00280	1
69-A		TORNILLO PARA ESFERA DE 3/8' CON PROLONGACION 3/8'	040-TESP-00001	1
69-B		TORNILLO PARA ESFERA DE 3/8	040-TES-00003	1
70		PASAMANO DEL TOPE PP-200	120-16-01-00121	1
71		BARRA AUXILIAR TOPE PP-200	120-16-01-00119	1

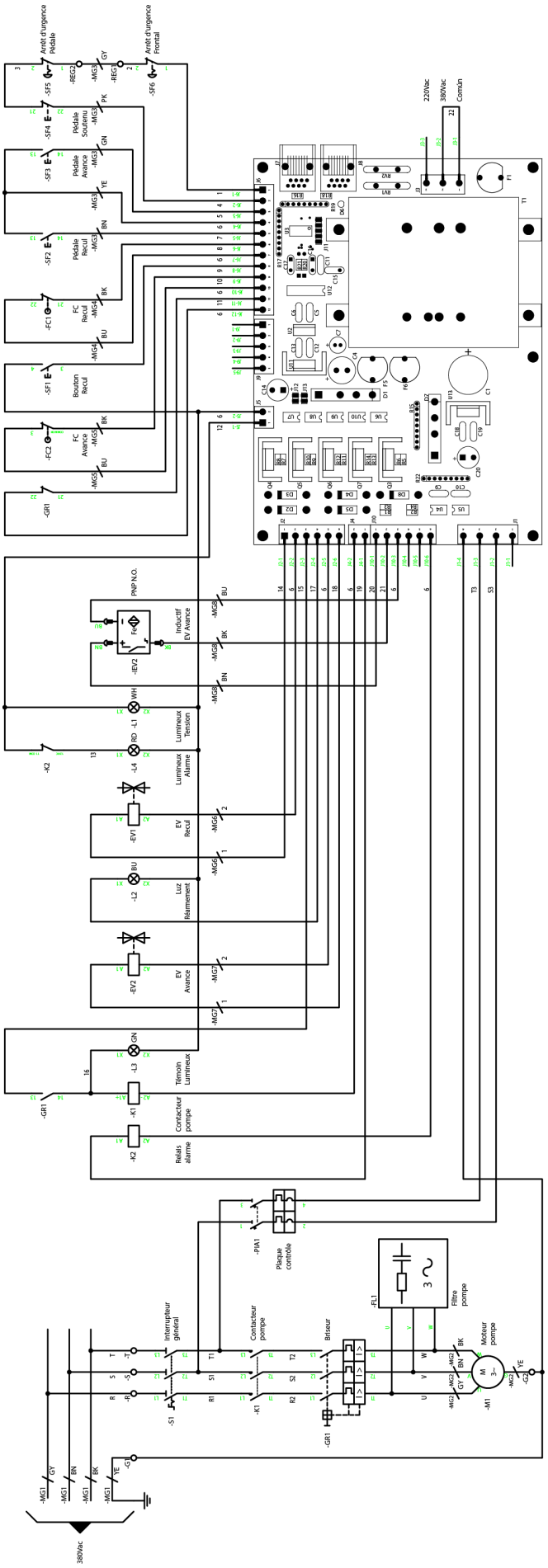
ELEMENTO	DIBUJO	DESCRIPCION	REFERENCIA	CANTIDAD
72		UNION BARRAS TOPE	120-16-01-00120	1
73		MANETA GRADUABLE M8x20	031-MAG-00005	2
74		BARRA PRINCIPAL TOPE PP-200	120-16-01-00118	1
SC79		CONJUNTO CAMISA CILINDRO D110XD90 PP-200	130-16-01-00207	1
80		TUERCA TRASERA CILINDRO PP-200	120-16-01-00230	1
81		JUNTA DPS D110XD96X22.5X33	040-DPS-00007	1
82		JUNTA TORICA D52X4 90 Shore	040-JT-00027	1
83		EMPAQUETADURA CILINDRO PP-200 D110xD90	120-16-01-00223	1
84		VASTAGO CILINDRO D110xD90 PP-200	120-16-01-00225	1
85		ARO SEPARADOR CILINDRO D110xD90 PP-200	120-16-01-00229	1
86		JUNTA TORICA D105X5 90 Shore	040-JT-00026	1
87		COLLARIN TIPO BA D90XD105X11,4	040-BA-00015	1
88		DOLLA DE BRONCE CILINDRO PP-200 D110xD90	120-16-01-00227	1
89		RASCADOR D90XD100X7/10	040-RAS-00008	1
90		PLATINA FRONTAL CILINDRO D110xD90 PP-200	120-16-01-00231	1
91		TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12X25	020-D933-M12X25	8
92		PESTAÑA ACCIONAMIENTO FINAL DE CARRERA	120-16-01-00274	1
93		PASAMANO GUIA FINAL DE CARRERA	120-16-01-00272	1
95		FINAL DE CARRERA PIZZATO MKV11D15	050-FC-00009	1
SC97		CONJUNTO SOPORTE FINAL DE CARRERA DELANTERO	130-16-01-00223	1
SC101		CONJUNTO SOPORTE FINAL DE CARRERA TRASERO	130-16-01-00224	1

ELEMENTO	DIBUJO	DESCRIPCION	REFERENCIA	CANTIDAD
102		FINAL DE CARRERA PIZZATO FK338	050-FC-00008	1
103		TORNILLO DIN912 M4X30	020-D912-M4X30	2
106		PLACA ALUMINIO PP-200	122-CAL-1601-002	1
106-A		TORNILLO HEXAGONAL EMBRIDADO M6X12 8.8 P	020-D6921-M6X12	3
107		ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M6X55	020-D913-M6X55	2
SC113		KIT INSTALACION ELECTRICA PP-200	050-KIE-1601-002	1
114		PEDAL DOBLE CON PARO DE EMERGENCIA	050-PED-0001	1
SC116		CONJUNTO BULÓN	130-16-01-00214	3
SC117		PLACA SOPORTE FINALES DE CARRERA PP-200	130-16-01-00221	1
118		POMO ONDULADO HEMBRA D28 M6	031-POMH-00007	2
119		TAPA ORIFICIOS MESA TRABAJO	120-16-01-00264	3
120		UTIL DE PLEGAR	140-16-01-00002	1

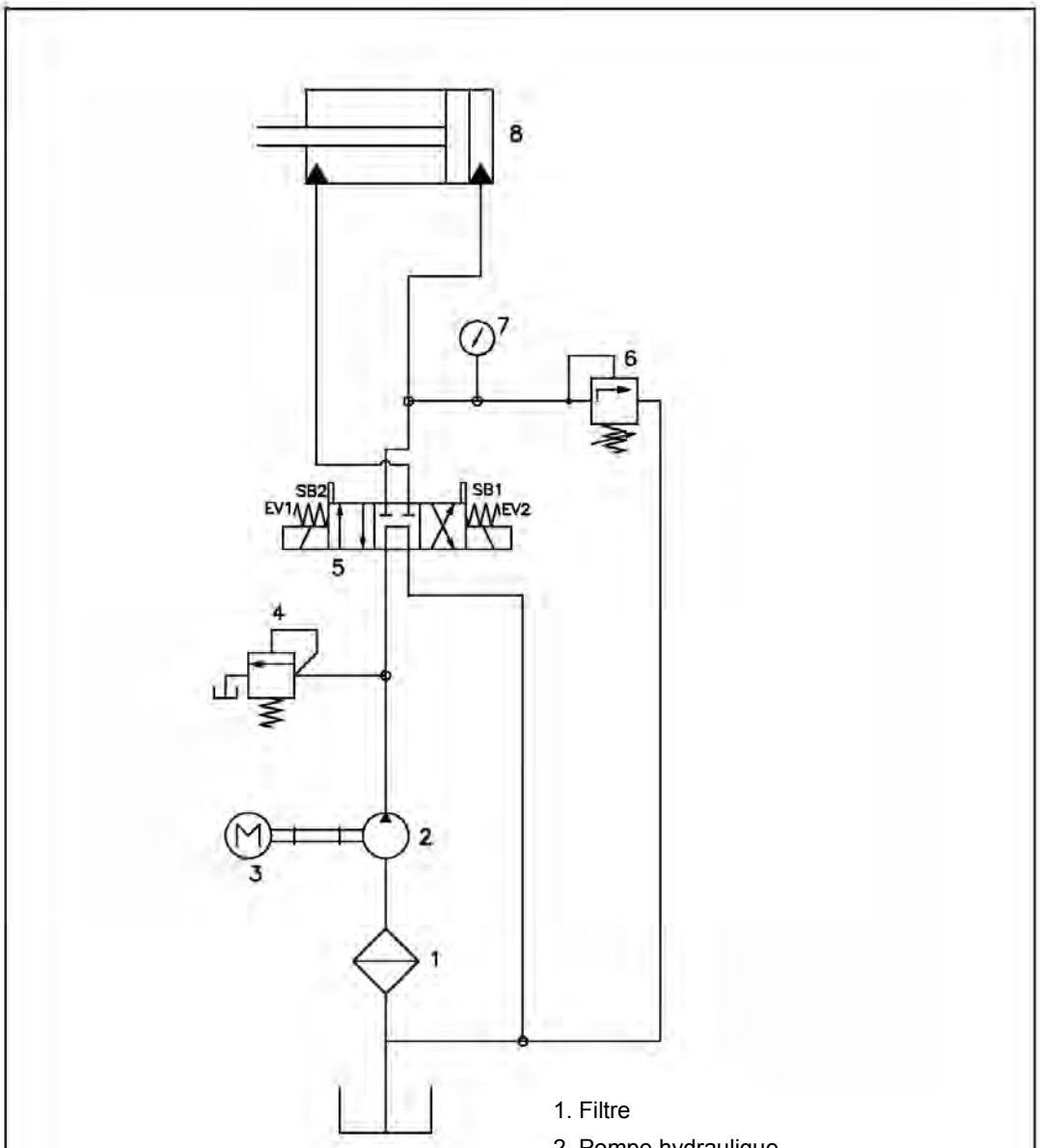
A2. Schémas électriques




-GR1
-K1
-G2
-PIA1
-K2
-G1
-FL1
-R -S -T


Arrêt d'urgence Pédale
Arrêt d'urgence Frontal
220Vac
380Vac
Comün
Pédale Recul
Pédale Avance
Bouton Recul
FC Recul
FC Avance
Inductif EV Avance
Luminaux Tension
Luminaux Alarme
EV Recul
Luz Réarmement
EV Avance
Témoin Lumineux
Contacteur pompe
Relais alarme
Plaque controle
Filtre pompe
Moteur pompe
Interrupteur général
Contacteur pompe
Briseur
380Vac

A3. Schémas hydraulique



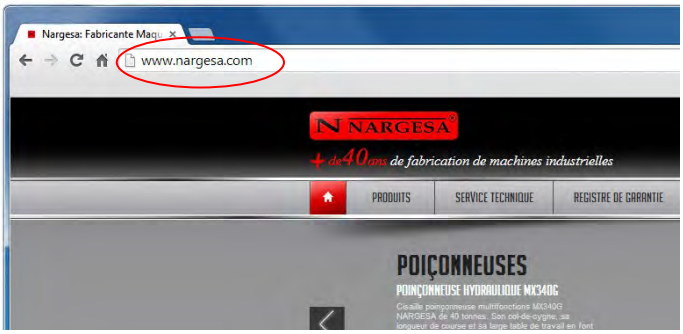
1. Filtre
2. Pompe hydraulique
3. Moteur électrique
4. Limiteur de pression
5. Electrovalve principale
6. Limiteur de pression réglable
7. Manomètre
8. Piston hydraulique

ESQUEMA HIDRAULICO PP-200	Ref.	Und.	Nº Desp.	Nombre	Fecha
	Num.		Dibujado	Tecnico 20	23-09-2015
Material		Medida corte mm	Verificado		
Revestimento	Tratamiento		NARGESA®		
Color / Peso	Tol. general	Maq. 100-18-01-003 PP-200			

Este plano es propiedad de Prada Nargesa SL. No podrá ser reproducido, comunicado a terceros o utilizado para otro fin que no sea el acordado sin su permiso escrito.

REGISTRE DE GARANTIE

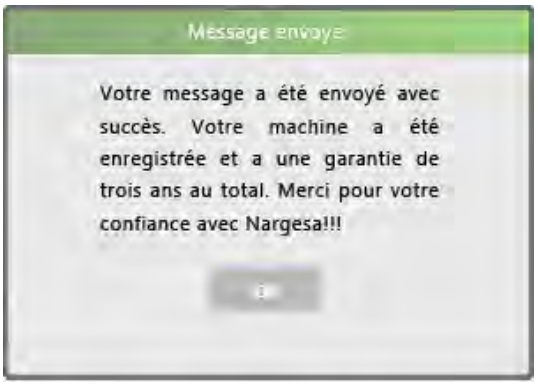
1. Entrez sur notre site www.nargesa.com



2. Sélectionnez le menu Registre de garantie

3. Remplissez le formulaire avec vos coordonnées et cliquez sur Envoyer

4. La fenêtre de Message envoyé confirme que vos données ont été transmis à Prada Nargesa SL. Votre machine a été enregistrée et a une garantie de trois ans au total.


Message envoyé
Votre message a été envoyé avec succès. Votre machine a été enregistrée et a une garantie de trois ans au total. Merci pour votre confiance avec Nargesa!!!